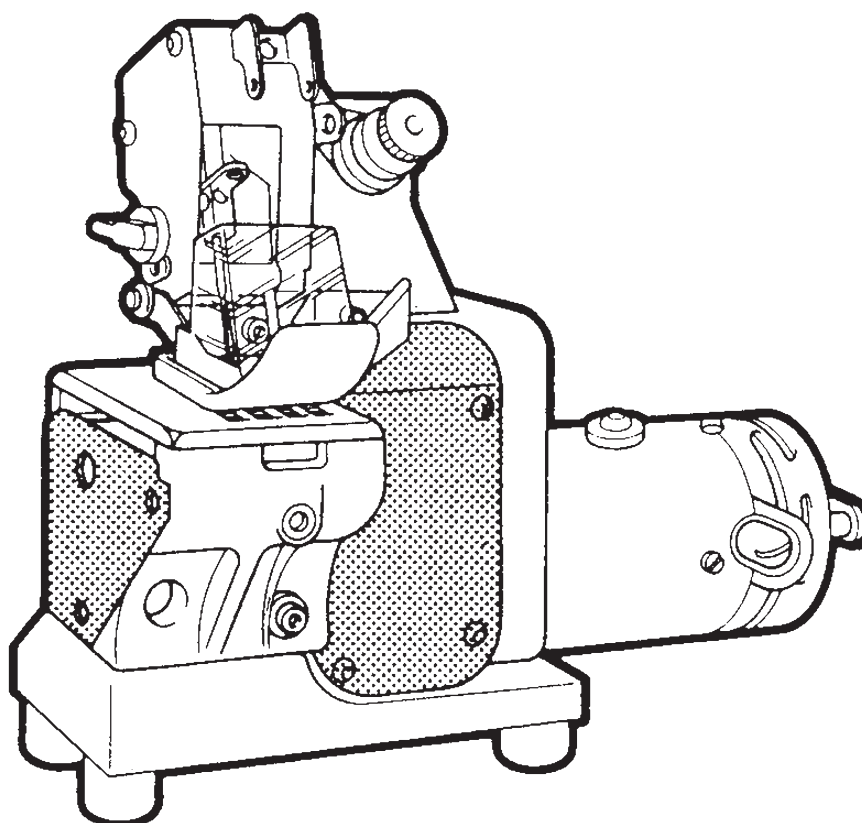
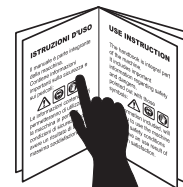


Manual de instrucciones MAQUINA COSEDORA-CORTADORA

E



PATENTADA

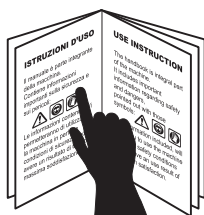


MOD. TC 105



MONTI-MAC s.r.l.

**Macchine da cucire speciali
e impianti di cucitura per l'industria tessile**
VIA REPUBBLICA, 11 — 22075 LURATE CACCIVIO - COMO (ITALY)
PHONE +39 031 390 655 — FAX +39 031 390 095
www.montimac.it — E-mail: info@montimac.it



Manual de instrucciones

MAQUINA COSEDORA-CORTADORA

MOD. TC 105

IMPORTANCIA DEL MANUAL

¡Mantenga este manual de instrucciones a mano con el producto!

El manual es parte esencial de la máquina.

Incluye información importante con respecto a la seguridad y los riesgos, indicados con esos símbolos:



La información incluida le permitirá utilizar la máquina en condiciones perfectas de seguridad y obtener un resultado de uso con la máxima satisfacción.



INDICE

ESPAÑOL

E

1. Carta para la entrega. Certificado de conformidad	pag.	3
2. Identificación de la maquina	pag.	3
3. Notas generales para la entrega	pag.	4
4. Descripción de la maquina y sus características técnicas	pag.	4
5. Prescripciones de seguridad	pag.	5
6. Puesta en obra y arranque	pag.	6
7. Costura de los tejidos	pag.	7
8. Reemplazo de la aguja	pag.	7
9. Reemplazo de los crochets	pag.	8
10. Reemplazo de las hojas de la cortadora	pag.	8
11. Consejo para la costura	pag.	9
12. Regulaciones	pag.	9 - 10
13. Limpieza	pag.	10
14. Lubricación	pag.	11
15. Mantenimiento	pag.	11
16. Abastecimiento hilado	pag.	12
17. Accesorios a pedido	pag.	12
18. Búsqueda de averías	pag.	13
19. Pedido de piezas de recambio	pag.	13
20. Lista de piezas de repuestos maquina modelo TC 105	pag.	14 - 15
Dibujos piexas de ricambio maquina Mod. TC 105	pag.	16 - 20

1. CARTA PARA LA ENTREGA. CERTIFICADO DE CONFORMIDAD



Gentil cliente,

deseamos antes que nada agradecerle por la elección de nuestro producto y estamos seguros que esa confianza le será repagada por el buen servicio en el tiempo que seguramente obtendrá de su máquina.

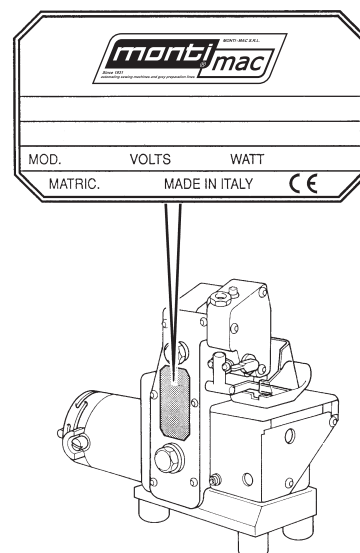
La máquina que le entregamos responde en su totalidad a las normas antinfortunisticas previstas por la CEE (Directiva 2006/42/CE y sucesivas modificaciones) y no presenta peligros para el usuario si se la utiliza siguiendo las instrucciones indicadas en este manual y con la condición que los dispositivos de seguridad se los mantengan eficientes.

Eventuales danos causados por faltar a las observaciones de dichas normas no podrán ser imputadas a nuestra Sociedad.

Le recordamos que está prohibida cualquier reproducción, sin autorización, del presente manual y que las características indicadas en él pueden ser cambiadas sin previo aviso.

2. IDENTIFICACIÓN DE LA MAQUINA

Para cualquier comunicación con la MONTI-MAC s.r.l. y con sus Servicios Técnicos Autorizados, citar siempre el número de referencia de la máquina y su modelo indicados en la tarjeta de identificación.

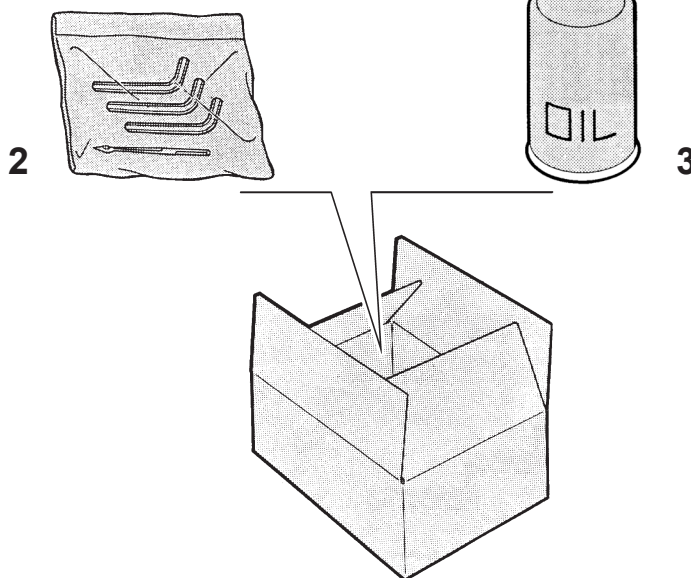
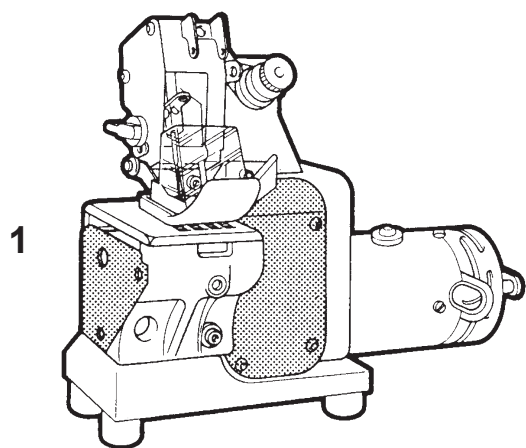


Cuando se recibe la máquina controlar que el contenedor y la misma no estén rotos, que corresponda a lo que se ordenó y a las especificaciones de lo indicado en el documento de entrega.

Si hubiere danos o faltaran piezas se deberá informar de inmediato y detalladamente el transportador y el fabricante o sus Representantes más cercanos. Todas las dimensiones indicadas en este manual no son vinculantes y se refieren a la máquina standard. Los dibujos y cualquier otro documento entregado con la máquina, pertenecen al Constructor de la misma el cual se reserva todos los derechos y no se pueden poner a disposición de terceras personas.

Está por lo tanto prohibida la reproducción total o parcial del texto y de las ilustraciones.

1. MAQUINA COSEDORA / CORTADORA
2. SOBRE CON HERRAMIENTAS Y AGUJA DE RECAMBIO
3. AMPOLLA CON ACEITE LUBRICANTE



4. DESCRIPCIÓN DE LA MAQUINA Y SUS CARACTERISTICAS TÉCNICAS

El presente manual contiene instrucciones relativas al empleo, mantenimiento y repuestos de la máquina modelo TC 105. Esta máquina, enteramente metálica, está hecha siguiendo las más modernas tecnologías y sale de fábrica después de controles muy escrupulosos. Os recordamos pero que su duración y eficiencia en el tiempo depende también del uso apropiado y del mantenimiento a los cuales es sometida.

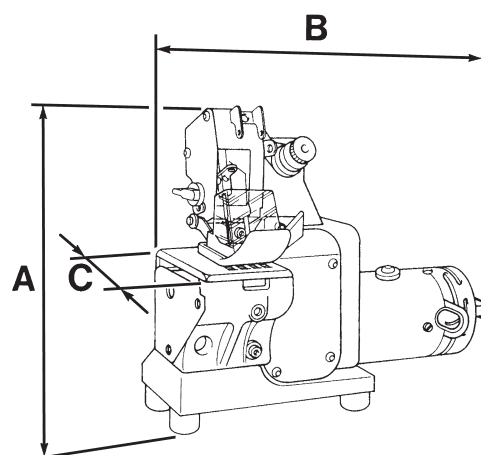
El modelo TC105 funciona con un motor monofase 44 V en corriente alternada (a pedido se puede entregar a 24 V). La particular conformación de este motor posibilita su utilización también a 24 V corriente continua o sea a batería).

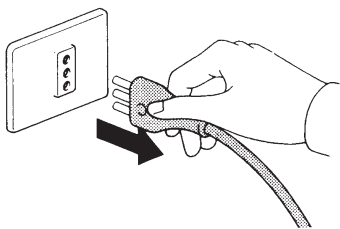
El cable de alimentación tiene la conexión de tierra; acertarse por lo tanto que el toma corriente de la línea tenga la puesta a tierra.

Os recordamos que las normas antinfortunistica de hoy día obligan a la conexión a tierra de los aparatos eléctricos.

Eventuales danos causados por la no observación de dichas normas no podrán ser imputados a nuestra sociedad.

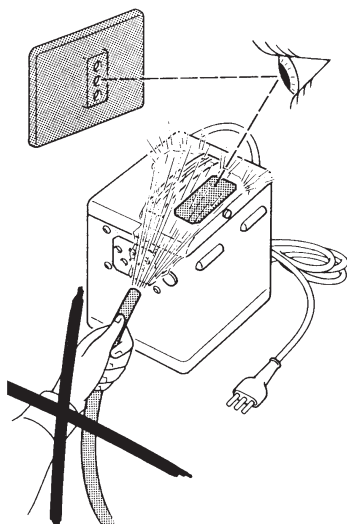
MODELO	TC 105	
DIMENSIONES	A	200 mm approx
	B	270 mm approx
	C	110 mm approx
PESO	4,1 kg approx	
LONGITUD DEL PUNTO	2÷5 mm approx	
PROFUNDIDAD DEL CORTE	6÷12,5 mm approx	
ANCHURA DEL PUNTO	11÷22 mm approx	
VELOCIDAD DE COSTURA	10 m/min. max	
ESPEJOR DE LA COSTURA	8 mm max.	
ACCIONAMIENTO	Motor monofase c.a. ò c.c.	
LUBRIFICATION	Automática en banjo de aceite	
PADA	Abrible	
SUJECTION AGUJA	Regable en altura	
CORTADORA	Auto-afiladores	
GARRA	Auto-limpieza	





Antes de cualquier manipuleo o mantenimiento quitar el enchufe de alimentación de energía eléctrica del respectivo toma corriente.

Señalan este requisito no puede crear un perjuicio grave a la persona.



Controlar que la tensión de alimentación de la línea sea igual a la tensión de alimentación del transformador (opcional) indicado en la tarjeta.

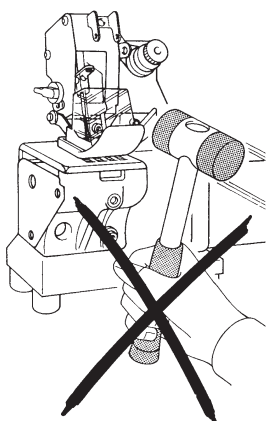
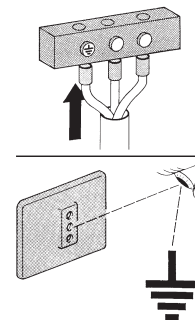
Evitar de mojar el transformador con chorros de agua.

En el caso en el cual la máquina no sea entregada montada sobre el respectivo carrillo, el cable eléctrico de la máquina debe estar conectado a la alimentación en baja tensión (44 V. ó 24 V. c.a. o c.c.).

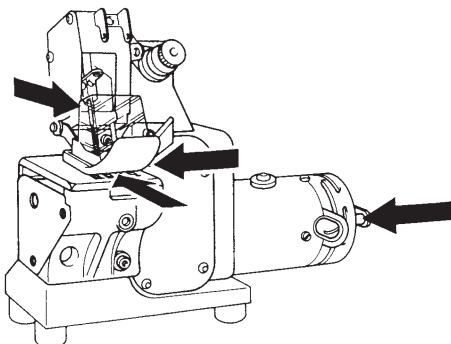
Acertarse que la instalación de la red de alimentación de energía tenga la puesta a tierra.

Os recordamos que las normas V antinfortunisticas de hoy día prescriben obligatoriedad de la conexión a tierra de los aparatos eléctricos.

Eventuales danos causados por la no observación de dichas normas no podrán ser imputados a nuestra Sociedad.



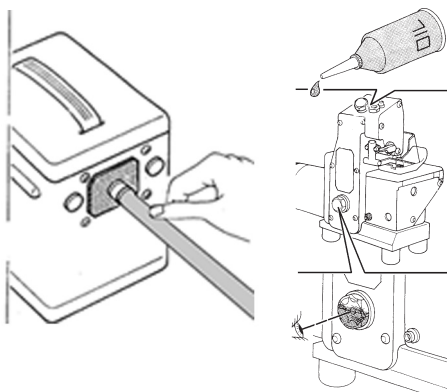
No golpear con materiales contundentes las partes delicadas de la máquina.



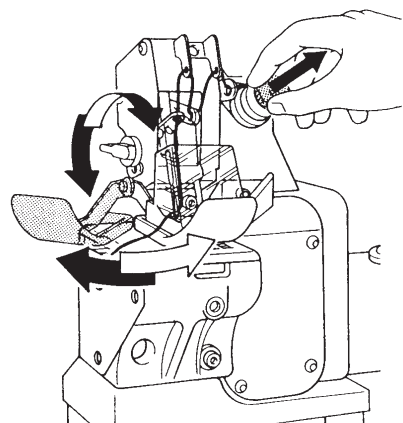
No pongan las manos e los dedos donde haya cuerpos en movimiento.



Permitir la puesta a punto de la máquina sólo a personal especializado.



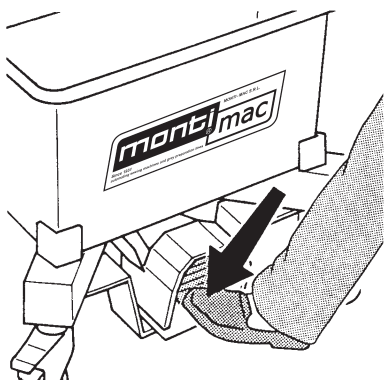
1. Conectar el cordón eléctrico al transformador (opcional) en la posición deseada.
2. En el caso en el cual la máquina subiere variaciones de velocidad debido a saltos de corriente en la entrada del transformador, es posible regularla a los valores deseados insertando el enchufe en la posición elegida del transformador o bien girar la manopla.
3. Introducir el aceite lubricante entregado con la maquina, en el tapón que se encuentra en la parte superior de la misma hasta alcanzar el nivel visible en la espía transparente.



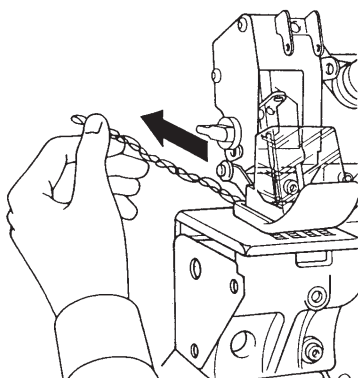
4. Enhebrar el hilo como se indica en la figura.
Para facilitar la enhebradura del hilo es posible disponer de más espacio alrededor de la aguja desenganchando el pie de su posición de trabajo girando la palanca en su posición original y asegurarse que el pie esté bien bloqueado.

Recuerde que si la patita no está bloqueado correctamente cuando se inicia por primera vez la costura, la aguja podría romperse.

5. Despegar ligeramente con los dedos el disco que aprieta el hilo, este debe correr sin esfuerzo alguno.

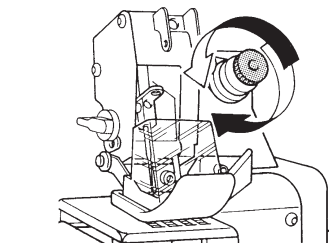


6. Empujar el pedal de arranque (si la maquina es montada sobre un carro móvil) insertando a fondo el pie.



7. Se formará el punto y la cadenilla en vacío saldrá desde la parte posterior del pie.

Queremos hacer notar que la tensión del hilo viene regulada mediante la rotación de la empuñadura, que se encuentra en el conjunto tensor, en sentido horario o antihorario: dicha regulación es necesaria en función del tipo e calidad del tejido que se debe coser.



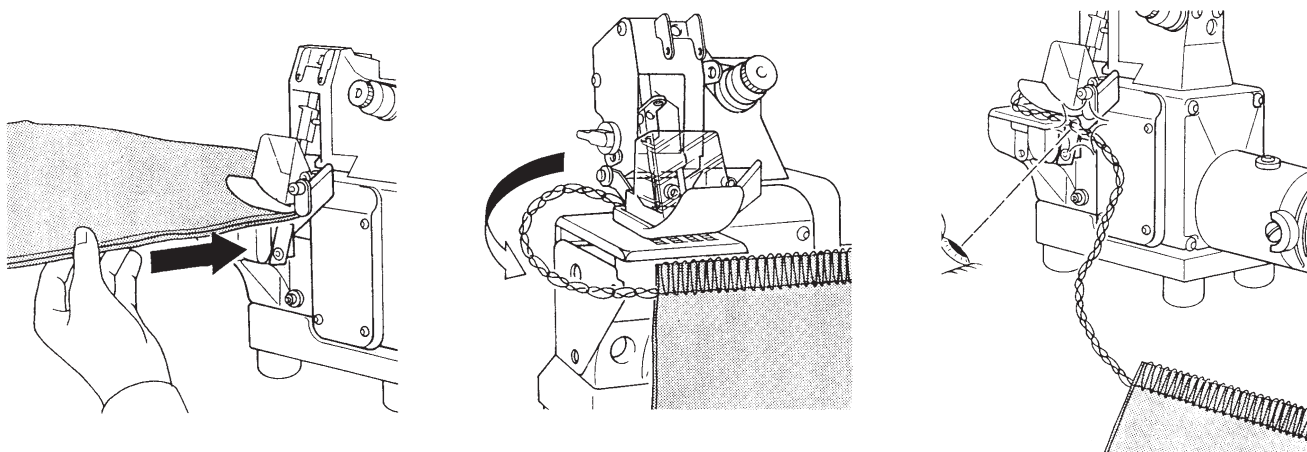
CONSEJO:

La regulación del punto debe estar hecha girando la empuñadura de ¼ de giro por vez hasta alcanzar la justa característica del punto.

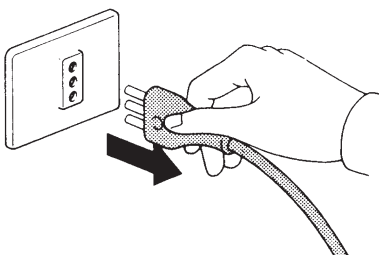
Acercar las partes encimadas del tejido a la patita de sujeción y a la cortadora de manera tal que venga recortado de algunos milímetros.

Presionar el pedal de arranque y acompañar el tejido, que avanzara además automáticamente arrastrado por los órganos de la costura.

Cuando la costura esté terminada, se debe seguir la cadenilla durante algunos centímetros y hacerla cortar por la cortadora automática, llevando la parte final del tejido hacia la parte anterior de la máquina.

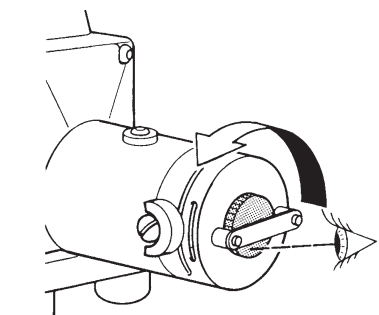


8. REEMPLAZO DE LA AGUJA

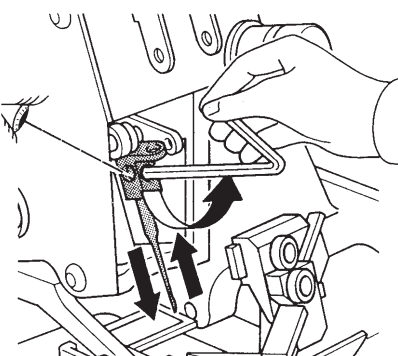


1. Antes de cualquier manipuleo o mantenimiento quitar el enchufe de alimentación de energía eléctrica del respectivo toma corriente.

Señalan este requisito no puede crear un perjuicio grave a la persona.

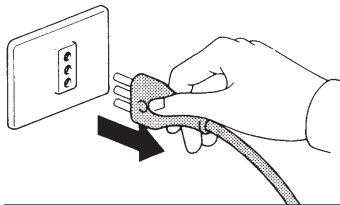


2. Girar el botón moleteado de movimiento manual en el sentido de la flecha hasta llevar la aguja en el punto muerto superior, es decir hacia arriba.



3. Aflojar el tornillo de la prensa o terminal con una llave hexagonal entregada con la máquina.
4. Reemplazar la aguja rota o despuntada con una nueva.
5. Empujar hasta el fondo la aguja dentro su alojamiento y asegurarse que el plano de referencia sobre la aguja esté orientado hacia el tornillo de fijación de la aguja misma.
6. Costatar que la aguja esté bien a fondo en su asiento: esto es visible en el agujero que se encuentra sobre la prensa.

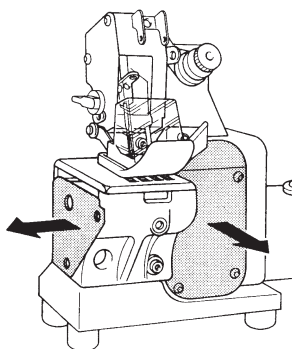
NOTA BIEN: se pueden entregar varios tpos de agujas para el tejido que se está utilizando: por tejidos muy delicados utilizar aguja TC560 y TC561, por tejidos muy espesos utilizar aguja TC563, por tejidos muy difícil de penetrar utilizar aguja TC564.



1. Desenchufar el enchufe del toma corriente.

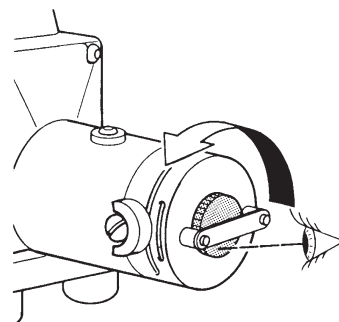
Señalan este requisito no puede crear un perjuicio grave a la persona.

2



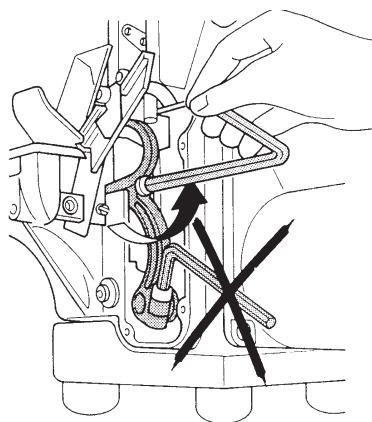
2. El reemplazo del crochet superior e inferior, se logra abriendo el cárter anterior y aquel que se encuentra al lado de la cortadora.

3. Girar el botón moleteado de accionamiento manual, en el sentido de la flecha hasta que los crochets sean accesibles.



3

4

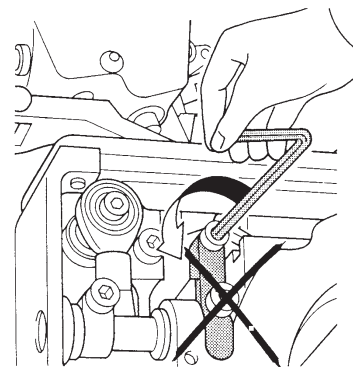


4. Desatornillar los tornillos con cabeza cilíndrica hexagonal interna que bloquean el crochet, con la llave entregada con la maquina.

5. Remplazar el crochet con uno nuevo y fijarlo hasta el fondo con el tornillo de bloqueo.

ATENCION:

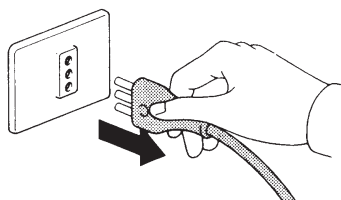
Permitir la puesta a punto de la máquina sólo a personal especializado.



5

10. REEMPLAZO DE LAS HOJAS DE LA CORTADORA

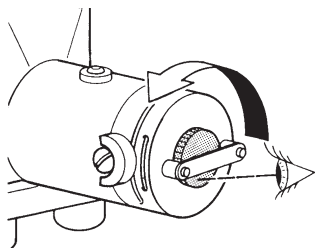
1



1. Despegar de la máquina el cable de alimentación eléctrica

Señalan este requisito no puede crear un perjuicio grave a la persona.

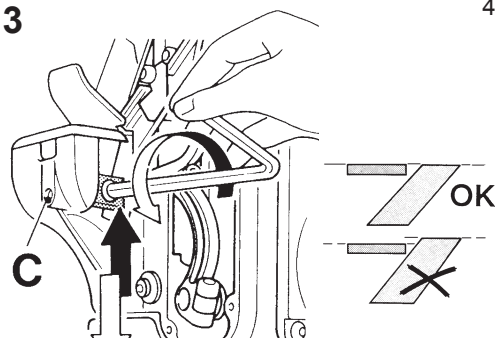
2



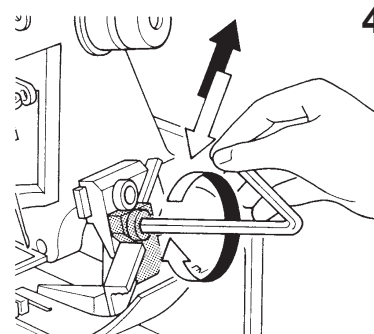
2. Girar, en el sentido de la flecha, el botón moleteado de accionamiento manual hasta que la cortadora no alcance su punto muerto superior es decir toda arriba.

3. Apretar el tornillo de parada del soporte de la cortadora fija (C) después de haber movido hacia la izquierda lo más posible el soporte cortadora mismo. De esta manera se pueden extraer fácilmente las hojas como por cierto indicamos a continuación. La cortadora fija se reemplaza aflojando el tornillo de su dispositivo de bloqueo; se quita la hoja gastada y se coloca en el mismo asiento una nueva llevándola al mismo nivel de la plaqueta de la aguja. Prestar atención a que el plano de corte de la cortadora esté ubicado de manera que se pueda sobreponer perfectamente con la hoja de la cortadora móvil en el punto de descenso máximo de la misma.

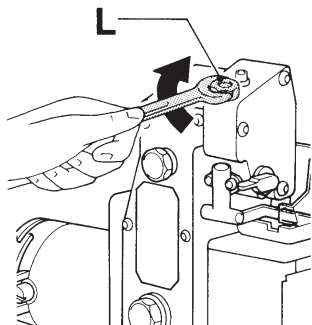
3



4. La cortadora móvil se reemplaza aflojando el tornillo de su dispositivo de bloqueo; se quita la hoja gastada y se coloca otra nueva en el mismo alojamiento, haciendo que la hoja toque la parte exterior de la cortadora fija. Una vez reemplazado una de las dos hojas, seguir destornillando el tornillo (C) que bloquea el movimiento horizontal del soporte de la cortadora fija; el resorte que está en el interior empujará la cortadora fija hacia la cortadora móvil dando la presión de acoplamiento suficiente.



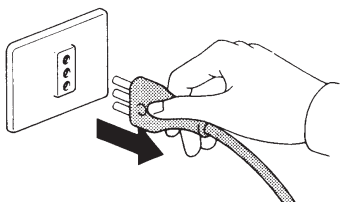
4



La calidad del punto de costura depende tanto del espesor del material cuanto de la calidad del hilado ver "ABASTECIMIENTO HILADO").

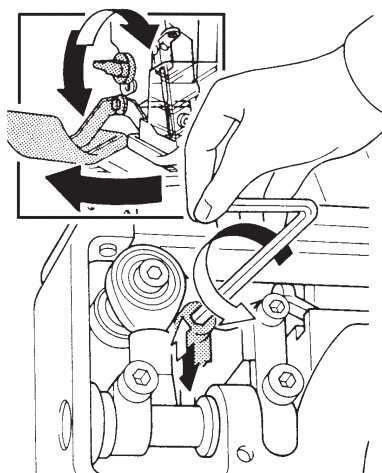
Si durante una costura se nota que el transporte del material por coser es irregular, se debe quitar o aumentar la presión de la patita interviniendo con una llave sobre el dispositivo que prensa resorte.

12. REGULACIONES



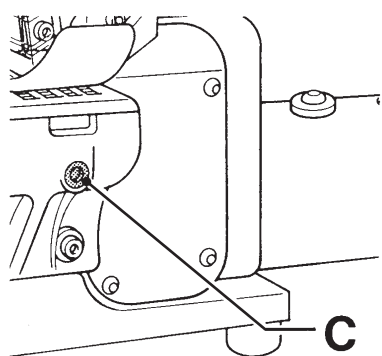
1. Desenchufar el enchufe del toma corriente.

Señalan este requisito no puede crear un perjuicio grave a la persona.



12. 1 PASO DE COSTURA

1. Librar la patita y girarla.
2. Aflojar el tornillo que fija la garra a su soporte. Levantando o bajando la posición de su transporte se tendrá un aumento o una disminución del paso de la costura.
3. Bloquear a fondo el tornillo una vez terminado el trabajo.
4. Llevar la patita a su posición normal y bloquearla.



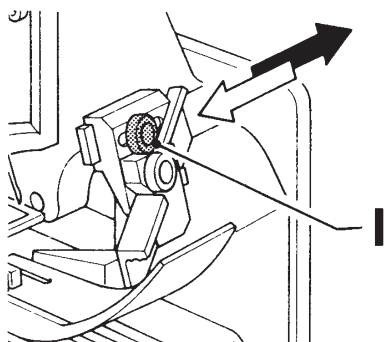
12. 2 PROFUNDIDAD DE CORTE / TIPO DE COSTURA

La costura puede ser PLANO o SUPERPUESTA con ajuste de la posición de la línea de corte

1. Abrir la patita y girarla.
2. Bloquear el tornillo (C) después de haber movido totalmente hacia la izquierda el soporte de la cortadora fija.
3. Aflojar el tornillo (I) y elegir la profundidad de corte deseada.
4. Bloquear antes el tornillo (I) luego desbloquear el tornillo (C) quitando eventuales hilachas que se encuentren entre las hojas.
5. Colocar nuevamente la patita en la posición de trabajo y bloquearlo.
6. Si se desee disminuir la profundidad de corte hasta el mínimo posible, se deberá reemplazar la patita TC662 (que están montadas de origen), con una patita TC661 que se pueden adquirir a pedido.

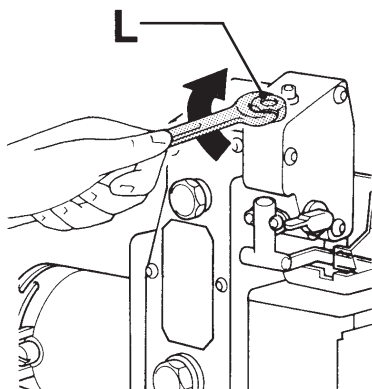
Si se desee aumentar la profundidad de corte, se deberá montar la plaqueta de la aguja TC620 que se pueden adquirir a pedido.

Si se desee aumentar la extensión de la puntada, se deberá montar la chaveta TC628 que se pueden adquirir a pedido.



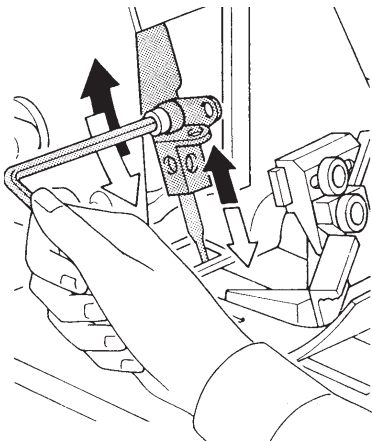


12.3 PRESIÓN DE LA PATITA



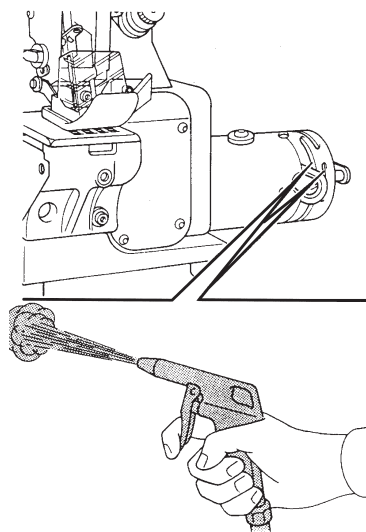
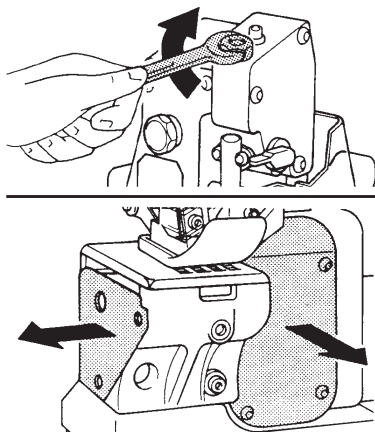
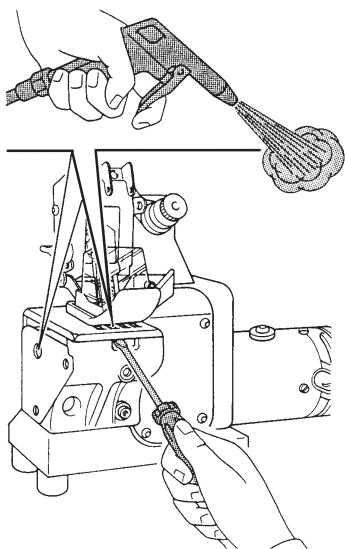
Desatornillar o atornillar el tornillo (L) para obtener menor o mayor presión respectivamente.

12.4 ALTURA DE LA AGUJA



1. Aflojar el tornillo de bloqueo de la prensa de la aguja y ponerlo en la posición deseada.
2. Una vez efectuada la regulación, ajustar bien a fondo el tornillo de bloqueo asegurándose que la prensa es dirigida correctamente con el pasa hilo todo adelante.
3. Será necesario asegurarse que la altura de la aguja así obtenida sea compatible con la puesta a punto de la máquina.

13. LIMPIEZA



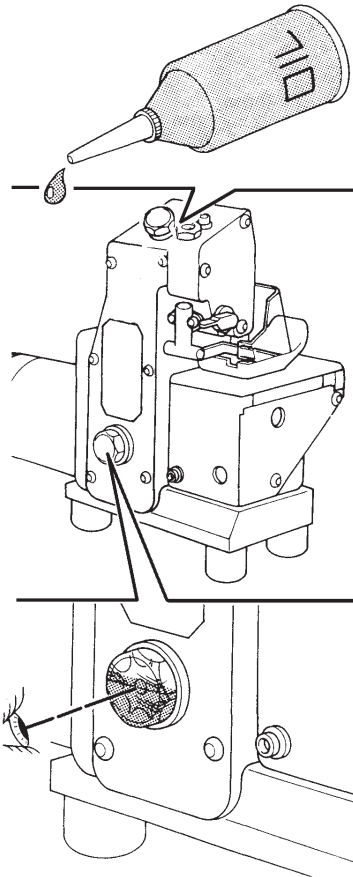
La limpieza de la máquina si es llevada a cabo sistemáticamente, extiende la vida de la misma; la frecuencia depende en modo particular de la limpieza del ambiente de trabajo y de la utilización de la máquina.

- 1) Limpiar diariamente con un chorro de aire:
 - a) la cortadora automática.
 - b) las piezas de costura (poner la pistola del aire dentro el agujero del cárter lateral y girarla: la suciedad saltará de la ranura que se encuentra en la parte superior del cárter).
 - c) Las ranuras de la garra dentada a través el espacio que existe sobre el cuerpo de la máquina; ayudarse, si es necesario con un destornillador.
- 2) Si se acumulare demasiado material debajo de la patita, desatornillar el dispositivo prensa resorte; limpiar con el aire muy bien y atornillarlo de nuevo.
- 3) Limpieza anual:
 - a) Quitar los cárteres, anterior y lateral. Limpiar la zona de las piezas para la costura.
 - b) Limpiar con aire comprimido el motor eléctrico y su colector.

La lubricación se obtiene automáticamente con la reserva de aceite que está en el interior de la máquina.

Os recordamos que una buena lubricación constante en el tiempo, permite una larga vida de la máquina.

Utilizar aceite especial **PV-OIL-T4310** por maquinas de costura industrial.



● **Mensual:**

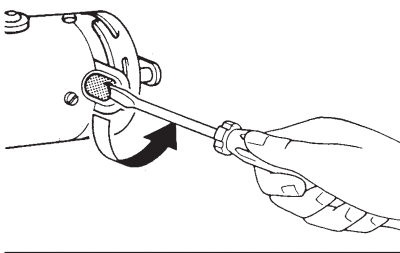
1. Controlar el nivel de aceite en la espía transparente que se encuentra en la parte posterior de la máquina.
2. Si es necesario agregar aceite a través del tapón que se encuentra en la parte posterior de la máquina.

● **Anual:**

1. Reemplazar totalmente el aceite.

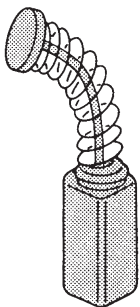
Recomendamos el uso de aceite para máquinas de coser con la viscosidad adecuada (**Aceite PV-OIL-T4310**).

15. MANTENIMIENTO



● **Anual:**

1. Destornillar el botón porta cepillos.
2. Controlar si los cepillos están gastados, caso afirmativo reemplazarlos.
3. Montar nuevamente el botón.

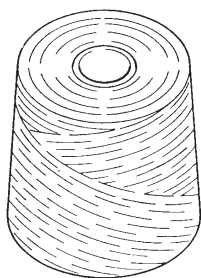


ATENCIÓN:

Cambiar los cepillos antes que estén desechos, evita que el motor eléctrico se deteriore irreparablemente.

Un uso muy intenso de la máquina puede tomar el control y reemplazar los cepillos con mayor frecuencia que la descrita anteriormente.

Mantenimiento adecuado de la maquinaria y el uso de recambios originales reducen significativamente el riesgo de dejar de reparaciones de emergencia improductiva y costosa.

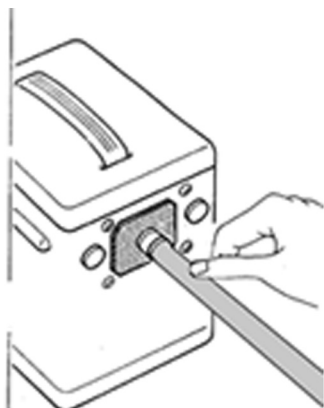


Nuestras máquinas portátiles para coser utilizan bobinas de hilado, especialmente estudiadas y producidas por nosotros en diferentes calidades, con el fin de asegurar costuras resistentes y regulares y que satisfagan así las exigencias mas disparatadas del usuario.

El uso inapropiado de un hilo puede causar daño a los órganos máquina de coser, además de no producir una costura satisfactoria.

Nuestro soporte técnico está disponible para nuestros clientes para proporcionar toda la información técnica que sea necesaria.

17. ACCESORIOS A PEDIDO

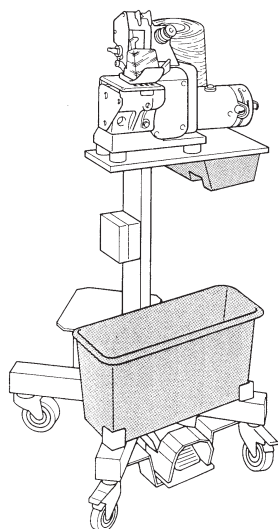


Pedido se pueden entregar los siguientes accesorios:

Transformador de corriente:

para transformar la tensión de la red de su máquina.

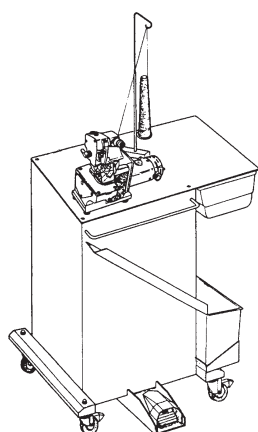
Tenga en cuenta que por razones de seguridad la máquina Mod. TC 105 funciona a bajo voltaje.



Carrillo movable:

permite utilizar la máquina para cocer en diferentes lugares de trabajo.

(ya sea de acero pintado o acero inoxidable AISI 304)



Carrillo movable con alimentación a batería:

permite utilizar la máquina para cocer en diferentes lugares de trabajo sin cable de alimentación eléctrica.

(todo el acero inoxidable AISI 304)

Ante cualquier anomalía comuníquense con nuestros Servicios Técnicos de Post Venta.

- **PUNTO IRREGULAR:**

Controlar la tensión del hilo, controlar la enhebradura del hilo.

- **SALTO DEL PUNTO:**

Controlar la tensión del hilo, controlar la enhebradura del hilo, controlar la posición del crochet, controlar que la aguja utilizada sea correcta.

- **ROTURA DE HILO:**

Controlar que la tensión del hilo no sea muy ajustada, controlar la enhebradura del hilo, controlar que el hilado sea correcto.

- **ROTURA DE AGUJA:**

Controlar que la aguja no esté torcida, controlar la posición del crochet, controlar la posición de la aguja, controlar que el salva aguja esté en su posición.

- **PERFORACIÓN DEL TEJIDO:**

Controlar que la aguja no esté despuntada, controlar que el espesor de la aguja sea correcto para el tejido que se está utilizando.

- **IMBUTIDURA TEJIDO:**

controlar que la aguja sea correcta.

- **TRANSPORTE IRREGULAR:**

Controlar la presión de la patita.

- **AMONTONAMIENTO DE HILO EN LA PLAQUETA DE LA AGUJA:**

Controlar el enhebrado de la aguja, controlar que la tensión del hilo no sea insuficiente.

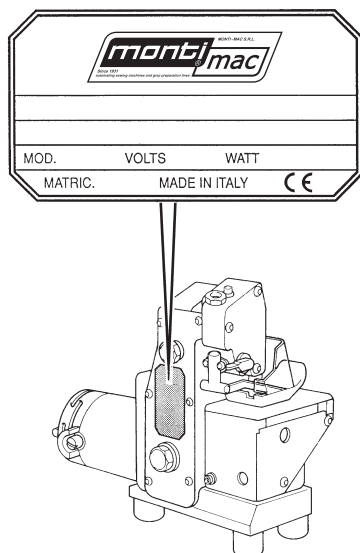
- **ROTURA DEL CROCHET INFERIOR:**

aguja demasiado fina, aguja torcida, aguja de tipo no apropiado, regulación de la puesta a punto del crochet superior incorrecta.

- **ROTURA DEL CROCHET SUPERIOR:**

Cortadora poco eficiente, uno o ambos crochets mal ubicados, regulación, de la puesta a punto del crochet, incorrecta.

19. PEDIDO DE PIEZAS DE RECAMBIO



En el pedido de piezas de repuesto indicar siempre el número de matrícula, de referencia de la pieza y su descripción.

El número y tipo de máquina se muestran en la placa fija en la parte trasera de la máquina.

Ejemplo:

Maquina mod. TC 105,
matricula 2158,
particular TC597
Crochet Superior.

DIBUJOS PIEXAS DE RICAMBIO MAQUINA MODELO TC 105 - Pag. 16 - 20

6197	Conjunction tipo B	TC537	Cojinete de bolas
9046	Antivibrante	TC539	Arandela
9050	Base	TC540	Separador
K65F	Tapa	TC541	Excéntrico aguja
K110	Platillo de tensión	TC542	Cojinete de rodillo
K111	Tapa de tensión	TC543	Anillo de rozamiento
K112TC	Resorte de tensión	TC544	Biela aguja
K113	Botón de tensión	TC545	Buje
K138	Tornillo	TC547	Prensa
K143	Espiga	TC548	Brazo aguja
K149	Grower	TC549	Barra aguja
** K166FV	CEPILLO para motor 44 V	TC550	Palanca aguja
** K167FV	Botón cepillo motor 44 V	TC551	Perno aguja
** K166	Cepillo para motor 24 V	TC552	Acoplamiento aguja
** K167	Botón cepillo motor 24 V	TC553	Patín aguja
K206	Llave allen 2 mm	TC554	Prensa aguja
K207	Llave allen 3 mm	Δ TC560	Aguja finura 100 SUK
K275	Llave allen 2.5 mm	Δ TC561	Aguja finura 100
M173	Botón	Δ TC563	Aguja finura 140 punta redonda
M209	Perno tensor	Δ TC564	Aguja finura 140 punta cuadrada
M539	Guarnición	TC567	Tensor hilo
M540	Tornillo	TC570	Excéntrico crochet inferior
M556	Tornillo	TC571	Cojinete de rodillo
M557	Tornillo	TC572	Cabezal crochet inferior
M559	Espiga	TC573	Perno crochet inferior
M563	Tuerca	TC574	Acoplamiento crochet inferior
M565	Tuerca	TC580	Buje
M569	Arandela	TC581	Eje crochet inferior
M575	Anillo elástico	TC582	Brazo crochet inferior
M578	Resorte a taza	TC583	Soporte crochet inferior
ΔΔ M592	Transformador 220 / 44V	TC585	Tornillo crochet
ΔΔ M593	Transformador 220 / 24 V	TC590	Excéntrico crochet superior
TC59	Crochet inferior	TC591	Cabezal crochet superior
TC66	Resorte prensa cuchillo	TC592	Terminal crochet
TC70	Cojinete de bolas	TC594	Eje crochet superior
* TC504	Conjunto motor a 24 V	TC595	Brazo crochet superior
* TC505	Conjunto motor a 44 V	TC596	Soporte crochet superior
TC508	Conjunto palanca levanta patita	TC597	Crochet superior
TC510	Conjunto cable alimentación motor	TC602	Soporte transporte
TC517	Cuerpo de la maquina	TC603	Garra
TC522	Cárter motor	TC610	Plaqueta aguja (corte pequeño abertura pequeña)
TC527	Pinón motor	TC615	Plaqueta aguja (corte pequeño abertura grande)
TC528	Espiga elástica	TC620	Plaqueta aguja (corte grande abertura pequeña)
TC529	Rueda conducida	TC626	Tornillo plaqueta aguja
TC531	Eje de transporte	TC627	Chaveta
TC532	Chaveta	TC628	Chaveta (corte grande)
TC533	Chaveta	TC630	Salva aguja
ΔΔΔ TC535	Tornillo de lubricación	TC640	Buje barra patita
TC536	Arandela	TC641	Buje barra patita

TC642	Barra patita	TC752	Tornillo
TC643	Resorte prensa patita	TC754	Tornillo
TC644	Prensa barra patita	TC755	Tornillo
TC650	Soporte patita	TC756	Arandela
TC651	Arandela patita	TC757	Anillo elástico
TC652	Acoplamiento patita	TC758	Espiga
TC653	Perno patita	TC759	Anillo elástico
TC654	Palanca patita	TC760	Anillo elástico
TC655	Tornillo patita	TC786	Tapa inferior
♠ TC661	Patita (corte pequeño)	TC788	Tornillo
♠ TC662	Patita (corte grande)	TC789	Tornillo
TC671	Buje levanta patita	TC791	Guía transporte
TC672	Tuerca levanta patita	TC792	Tarjeta Mod.TC105
TC673	Excéntrico levanta patita	TC793	Barra transporte
TC680	Buje soporte cuchillo	TC794	Protección
TC681	Buje soporte cuchillo	TC795	Tornillo
TC682	Perno soporte cuchillo	TC798	Junta
TC683	Soporte cuchillo	TC799	Arandela de fieltro
TC684	Soporte cuchillo inferior	TC810	Tapa posterior
TC685	Cuchillo inferior	TC811	Junta tapa posterior
TC690	Anillo de rozamiento	TC812	Tapa de cierre
TC691	Excéntrico cuchillo superior	TC813	Indicador nivel de aceite
TC692	Cojinete de rodillo	TC814	Fieltro de lubricación
TC693	Separador	TC815	Tubo guía mecha
TC694	Biela cuchillo superior	TC816	Tubo descarga aceite
TC695	Buje palanca cuchillo	TC817	Tornillo
TC697	Brazo cuchillo superior	TC818	Pasahilo
TC698	Palanca cuchillo superior	TC819	Tornillo
TC699	Soporte cuchillo superior	TC820	Ampolla de aceite
TC700	Soporte cuchillo superior	TC821	Cuchara
TC701	Cuchillo superior	TC822	Junta
TC710	Tapa superior	TC823	Tornillo
TC712	Tapa anterior	TC824	Remache
TC721	Plaqueta	TC825	Tornillo
TC722	Tuerca	TC826	Tornillo
TC748	Tornillo	ΔΔΔ TC827	Lubricador
TC750	Tornillo	TC828	Guía barra patita (ex TC645)

* Los conjuntos motores TC505 y TC504 se entregan completos de las piezas TC527 y TC528.

** El cepillo K166FV y el botón K167FV son para los motores a 44 V.
Para los motores a 24 V utilizar el cepillo K166 y botón K167.

♠ La patita TC662, la plaqueta aguja TC610 y la chaveta TC627 se montan en origen.
A pedido se pueden entregar la patita TC661, la plaqueta aguja TC615, la plaqueta aguja TC620 y la chaveta TC628.

Δ Ver instrucciones reemplazo aguja.

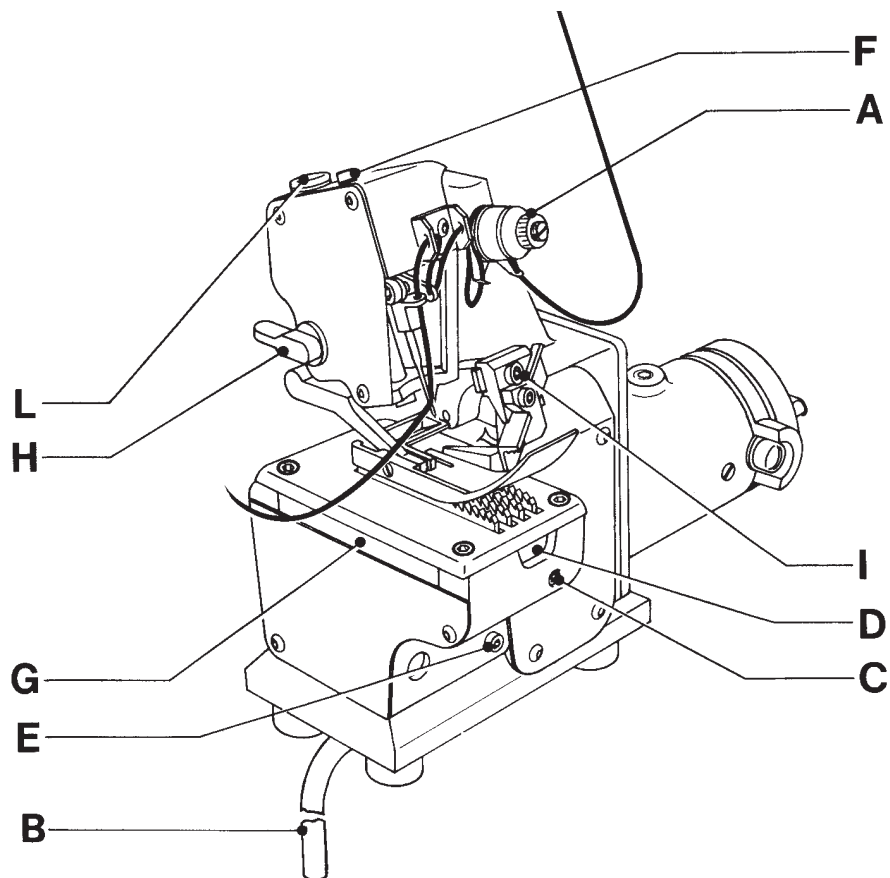
ΔΔ A pedido. Controlar que la tensión a la salida sea igual a la tensión de alimentación de la máquina.

ΔΔΔ TC535 solamente para lubricación con grasa.

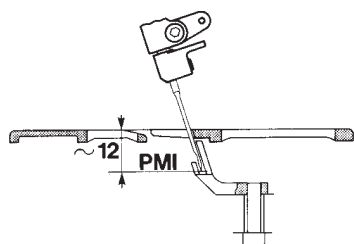
Los datos contenidos en este catálogo son indicativos.

La MONTI-MAC s.r.l. puede aportar en cualquier momento modificaciones al modelo descripto por razones técnico-comerciales.

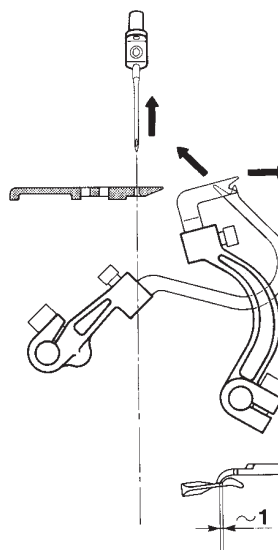
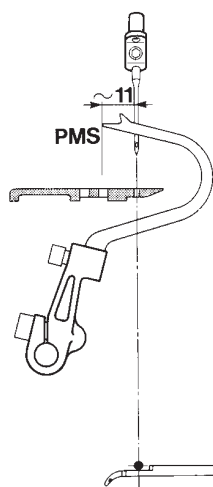
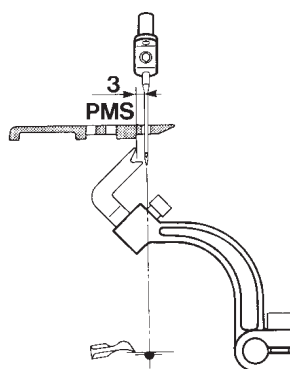
DIBUJO 1



Fase Ago
Needle phase
Phase aiguille
Nadelphase
Fase aguja

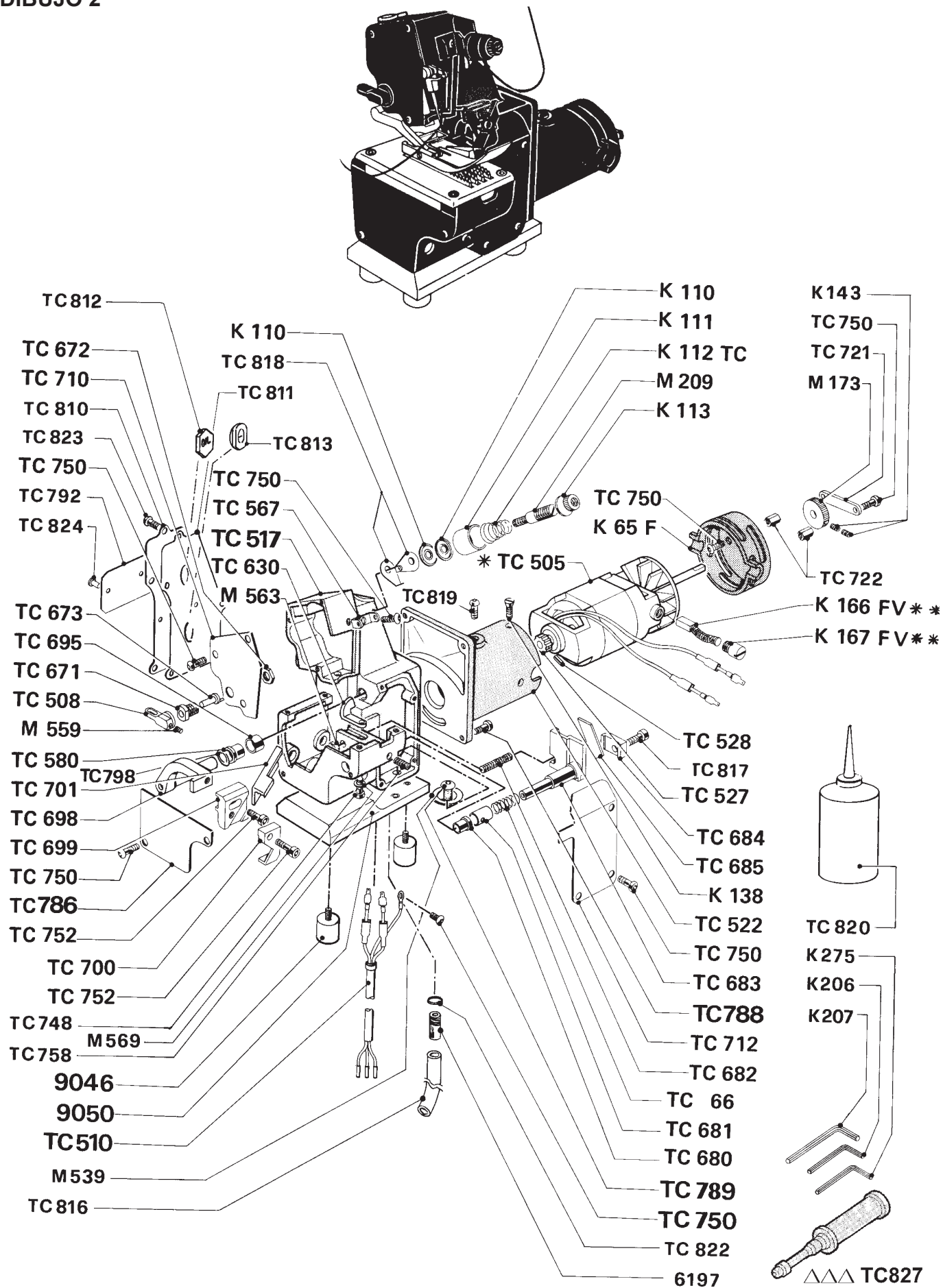


Fase Crochet Inferiore
Lower looper phase
Phase crochet inf.
Phase unteren haken
Phase Crochet inferior



MONTI-MAC s.r.l.
Macchine da cucire speciali
e impianti di cucitura per l'industria tessile

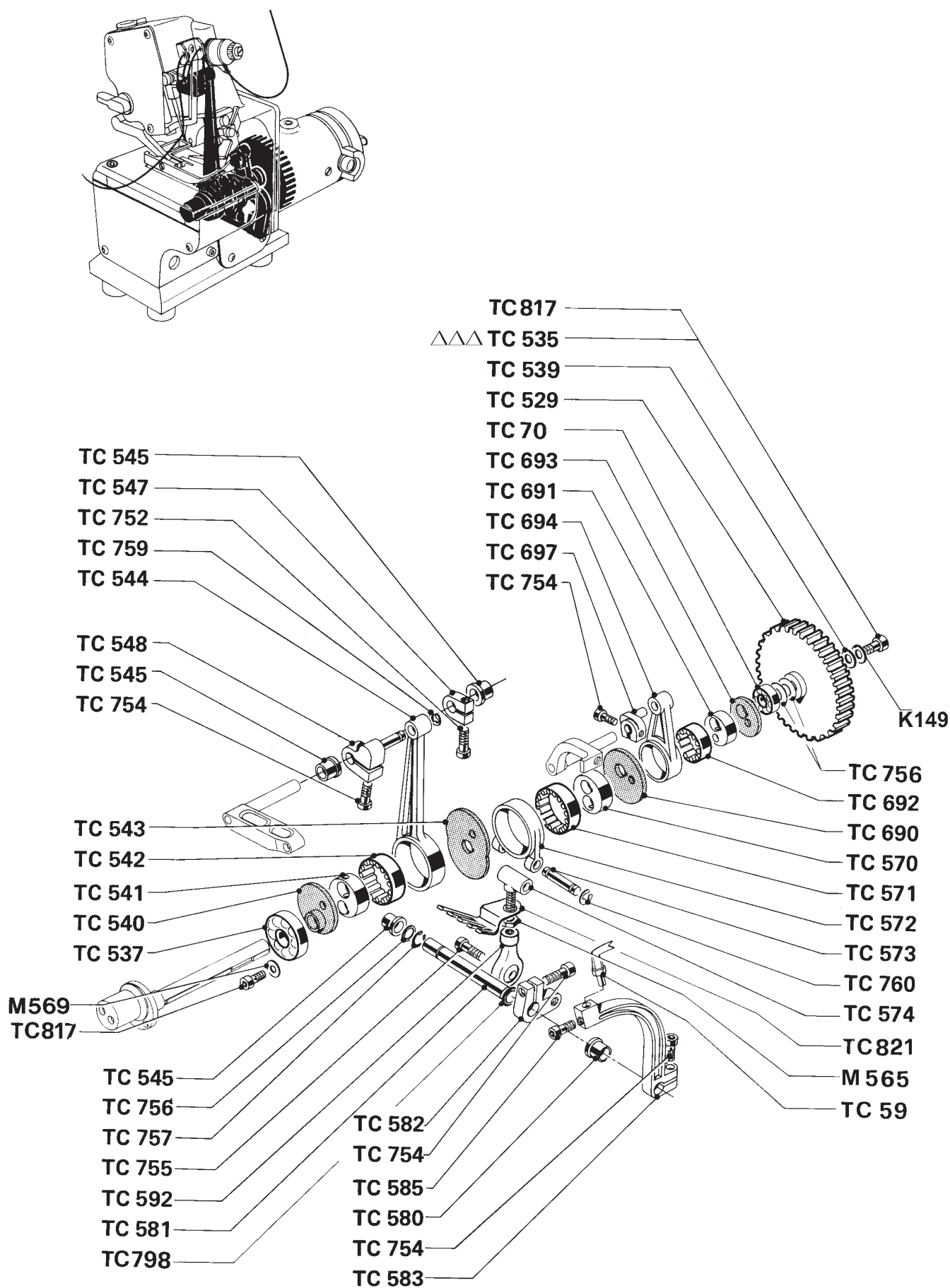
DIBUJO 2



MONTI-MAC s.r.l.

Macchine da cucire speciali
e impianti di cucitura per l'industria tessile

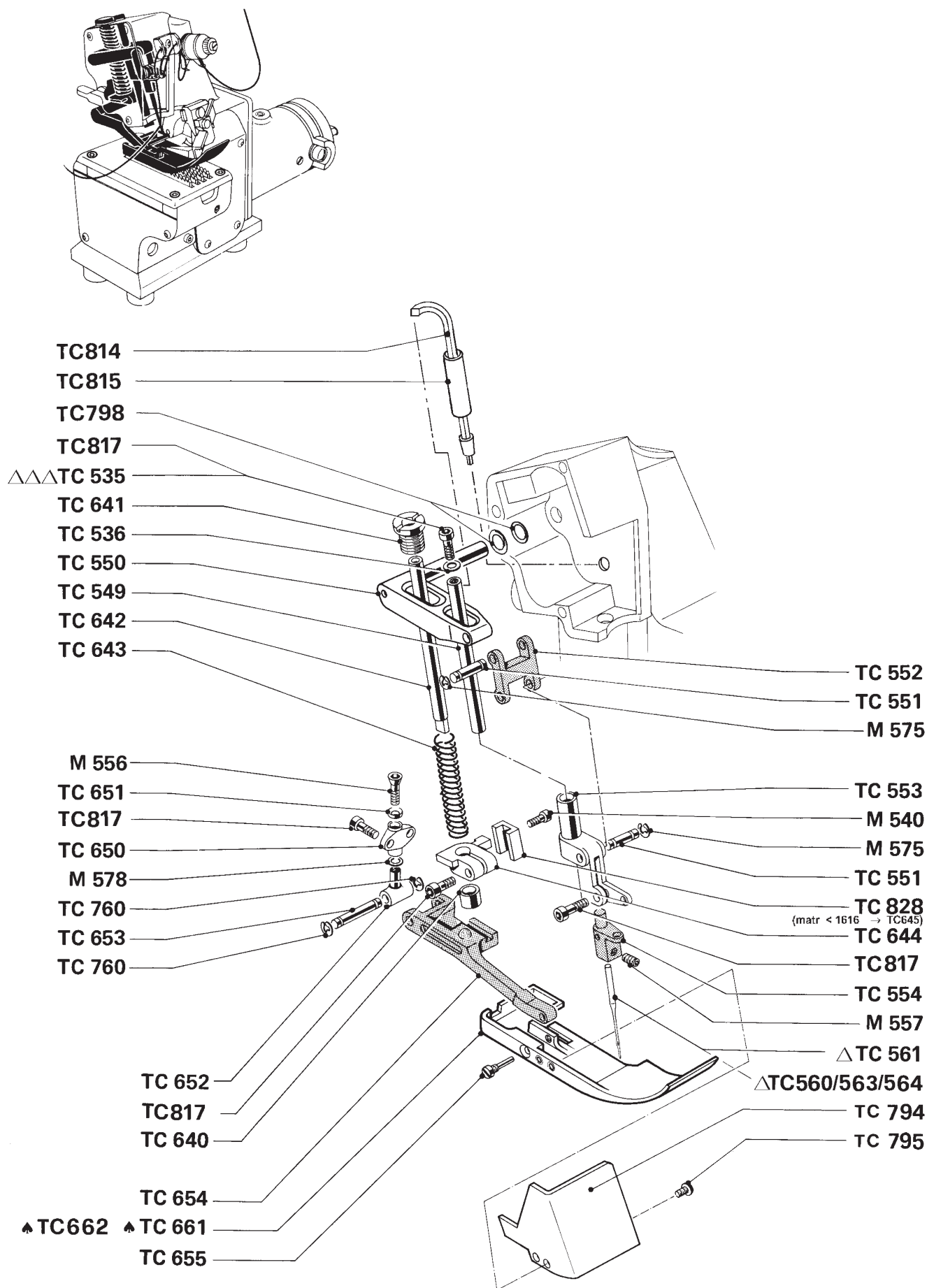
DIBUJO 3



MONTI-MAC s.r.l.

Macchine da cucire speciali
e impianti di cucitura per l'industria tessile

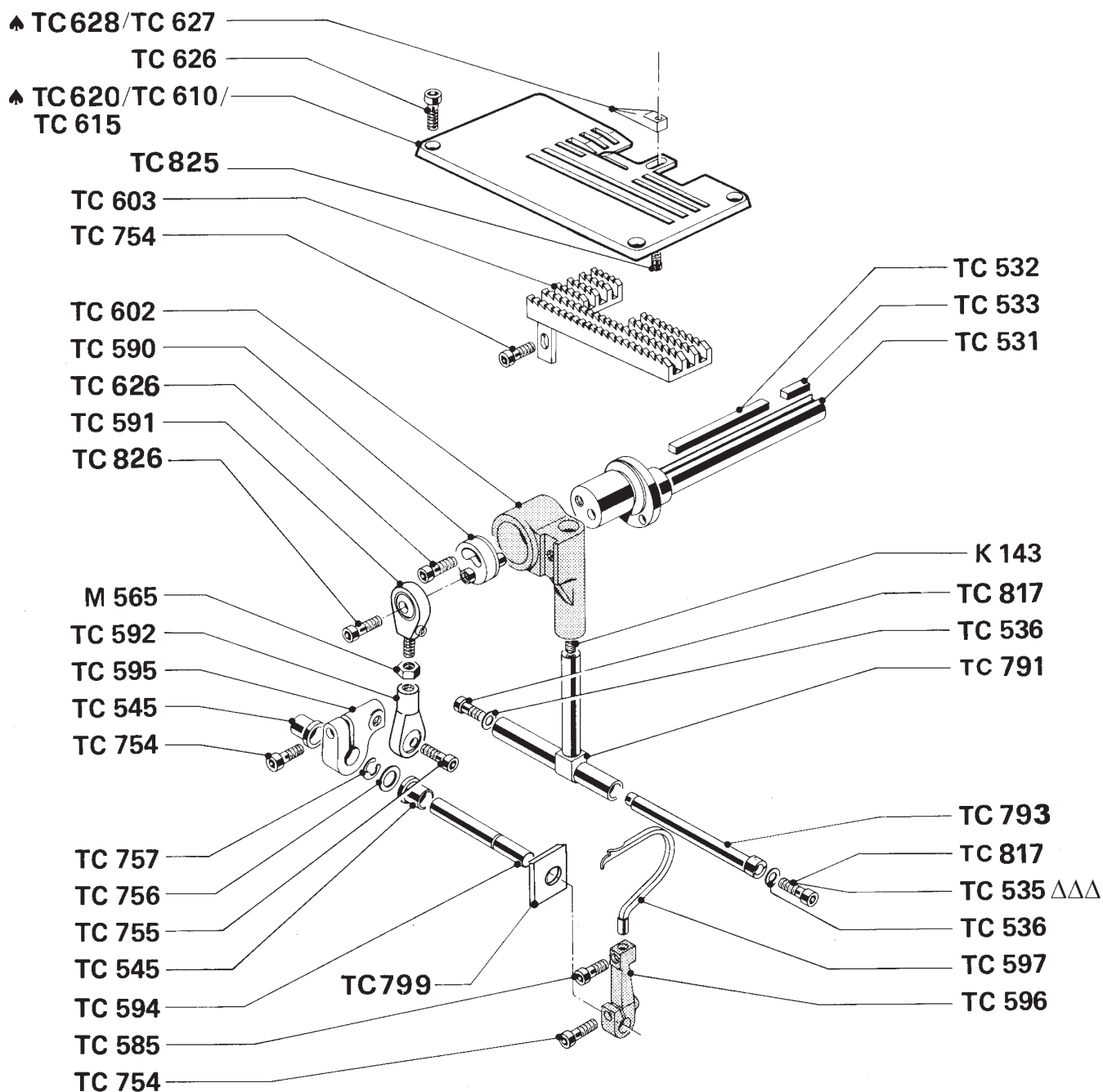
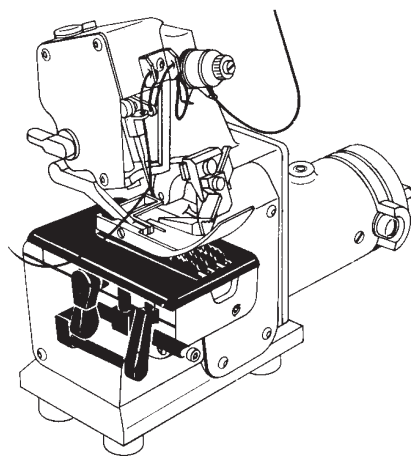
DIBUJO 4



MONTI-MAC s.r.l.

Macchine da cucire speciali
e impianti di cucitura per l'industria tessile

DIBUJO 5



MONTI-MAC s.r.l.
 Macchine da cucire speciali
 e impianti di cucitura per l'industria tessile



MONTI-MAC s.r.l.

**Macchine da cucire speciali
e impianti di cucitura per l'industria tessile**

VIA REPUBBLICA, 11 — 22075 LURATE CACCIVIO - COMO (ITALY)

PHONE +39 031 390 655 — FAX +39 031 390 095

www.montimac.it — E-mail: info@montimac.it
